



Protex

TY-8800

Высокоскоростной оверлок

Инструкция по применению

Устройства безопасности

Устройства безопасности, описанные здесь могут отличаться в соответствии с предназначением и спецификацией.

Устройство безопасности

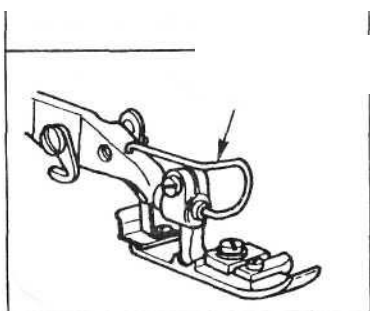
Unit and specifications.

Покрытие для защиты глаз

Покрытие, для предотвращения ранения глаз, головы или других частей из-за отлетания компонентов.

Защита пальцев

Прикрытие для предотвращения повреждений из-за контакта пальцев с иглой



Ярлык безопасности

С описанием предупреждений об опасностях

Ленточная защита

Покрытие, чтобы предотвратить руки, пальцы и одежду от попадания на ремень

Пластина для ткани,

Защита пластины для ткани

Покрытие, для предотвращения ран рук, пальцев и волос головы, а также повреждения одежде, будучи захваченной вращающимися валами.

Защита натяжного приспособления

Покрытие, чтобы предотвратить раны из-за контакта рук и пальцев с рычагом натяжного приспособления нити.

Ярлык предотвращения ран пальцев

Не допускайте нахождения ваших рук, пальцев, и др. частей прибывать близко к ножу, чтобы предотвратить раны, вызванные им.

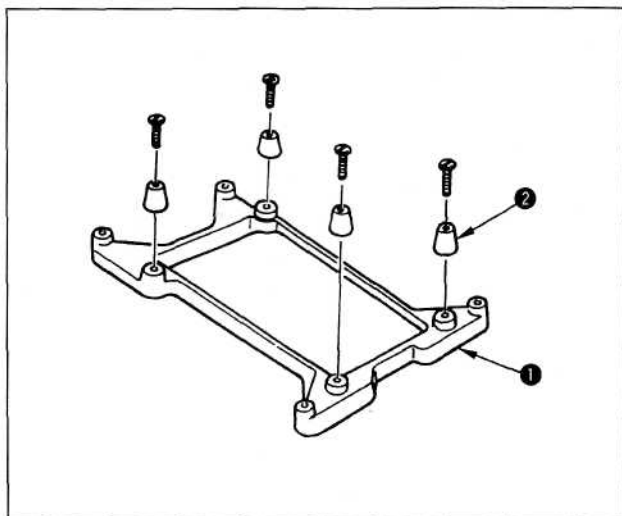
1.СПЕЦИФИКАЦИЯ

	TY-8803	TY-8804	TY-8805
Скорость шитья	Максимальная частота 6,500 оборотов минуту		
Длина стежка	1.0 к 3.6мм		1.5 к 3.6 мм
Датчик иглы	-	2.0 мм	"3.2, 4.8 мм
Ширина сверхкрая	4.0 мм		4.0, 4.8, 6.4 мм
Дифференциальное отношение подачи	Сбор стежка 1:1.9 (максимальный 1:2.9), Протяжение стежка 1:0.8 (максимальный 1: 0,6)		
Игла	Постоянный ток x 27 (Стандартный) может использоваться постоянный ток x 1		
Поднятие лапки	6.5 мм (За исключением некоторых моделей)		
Смазочные материалы	Определенная смазывающая жидкость для швейной машины		
Шум	Связанный с рабочим местом шум на скорости шитья n = 5 000 min ⁻¹ :LpA S 83dB (A) Шумовое измерение согласно DIN		

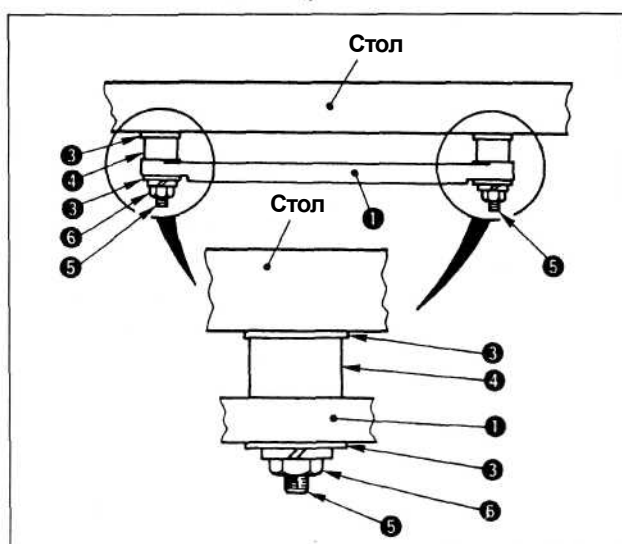
II. Установка

1. УСТАНОВКА РАМКИ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

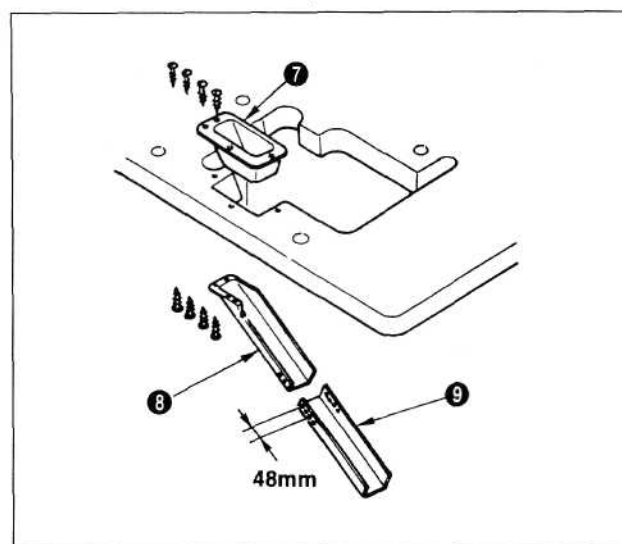
(1) Тип неполного прикрепления



1) Прикрепите резиновую прокладку (2), к пластине крепления рамки (1)



2) Прикрепите шайбу пластины крепления рамки (3), болт пластины крепления рамки (4), рамку крепления пластины (1) и шайбу пластины крепления рамки (3) в соответствии с письменной инструкцией к столику для машины. Тогда установите пластину поддержки рамки к столу машинки с помощью болта пластины крепления рамки А(5) и гайки (6).

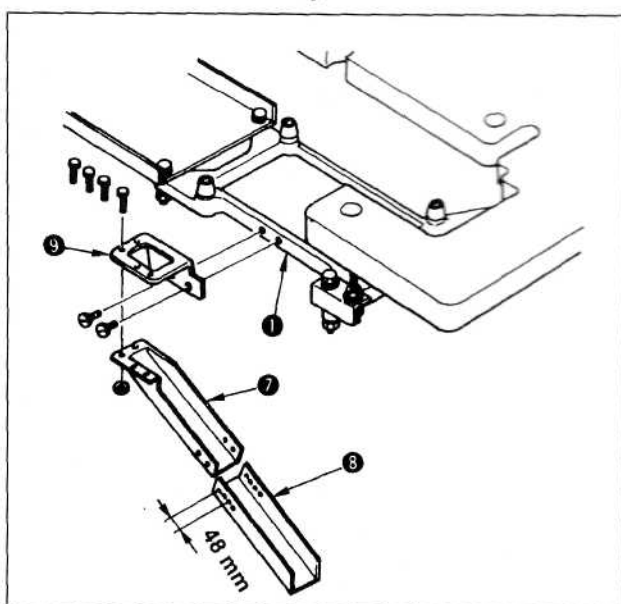
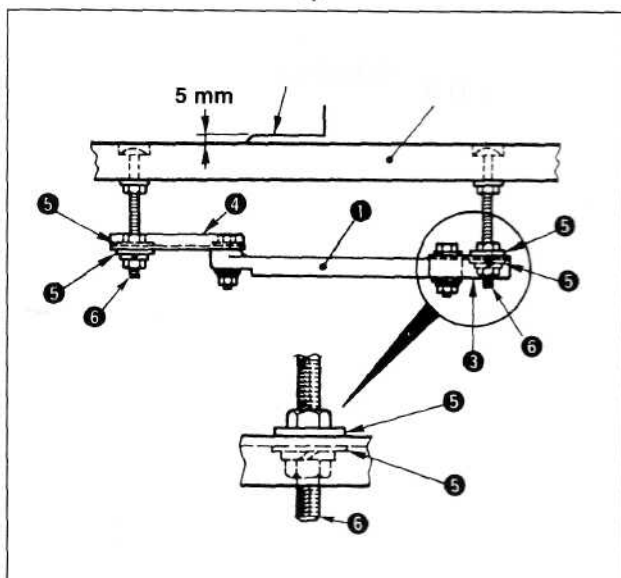
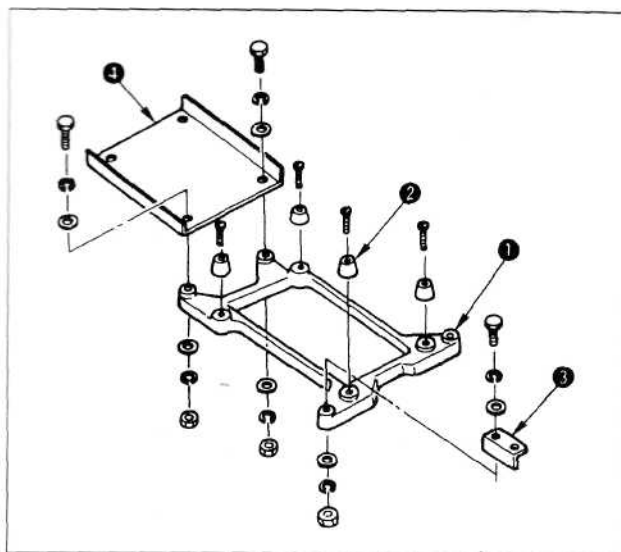


3) Установите паз, (7) на передней стороне верхней поверхности стола, и установите другой паз (8) на нижней поверхности стола.

4) Установите паз ниже (9) на паз находящийся выше (8)

Установка пазов может быть откорректирована в пределах 48 мм.

2 Тип полного прикрепления



1) Прикрепить соединение пластины крепления рамки А (4), соединение пластины крепления рамки (3) и резиновую прокладку (2), к пластине крепления рамки (1).

2) Установите болт пластины крепления В (6) к столу машинки.

3) Поместите рамку пластины крепления А (4) и рамку пластины крепления В (3) между шайбами пластины крепления А (5) соответственно.

о Установите рамку крепления пластины (1), так чтобы пластина для ткани была на 5 мм выше чем верхняя поверхность стола машинки.

4) Установите пластинку (9) на рамку крепления пластины (1)

5) Установите паз верхний (7) на пластинку (9) .

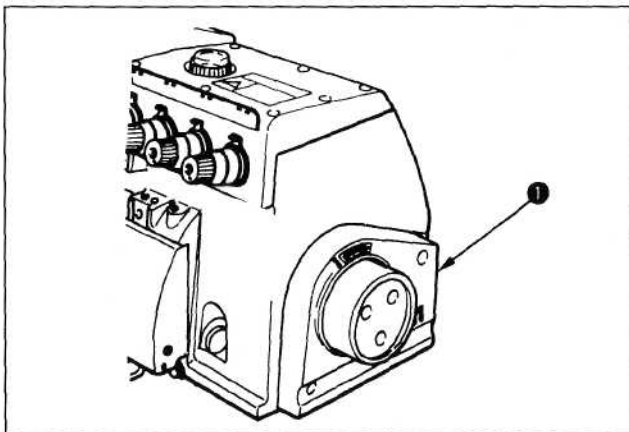
6) Установите паз нижний (8) на верхний паз (7).

о Установка пазов может быть откорректирована в пределах 48 мм.

2. ПРИКРЕПЛЕНИЕ РЕМЕННОЙ ЗАЩИТЫ

Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и убедившись в том, - что двигатель отключён

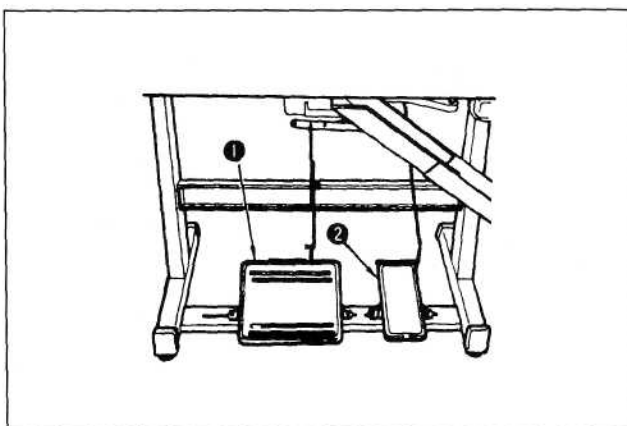


1) Прикрепить ремень (1) на машинную головку.

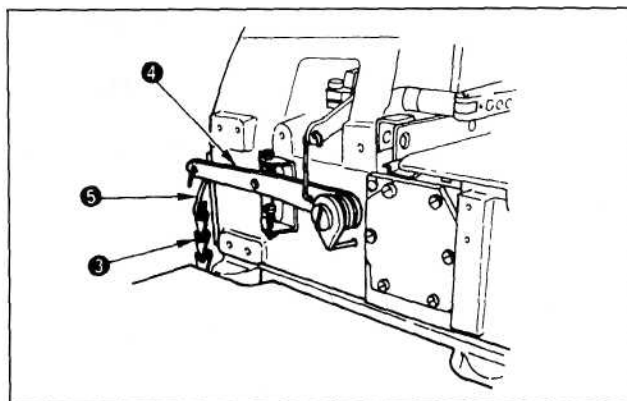
3. УСТАНОВКА ПЕДАЛЕЙ

Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён



1) Установить стартовую педаль (1) слева и педаль подъема лапки (2) справа от оператора.



2) Используйте S-образный обработчик прерываний (5), чтобы подключить цепочку (3) педали подъема лапки к отверстию, расположенному в главном конце педали подъема лапки (4).

ПОДГОТОВКА И ОПЕРАЦИИ

Чтобы избежать сбоя и повреждения машины, убедитесь в следующем:

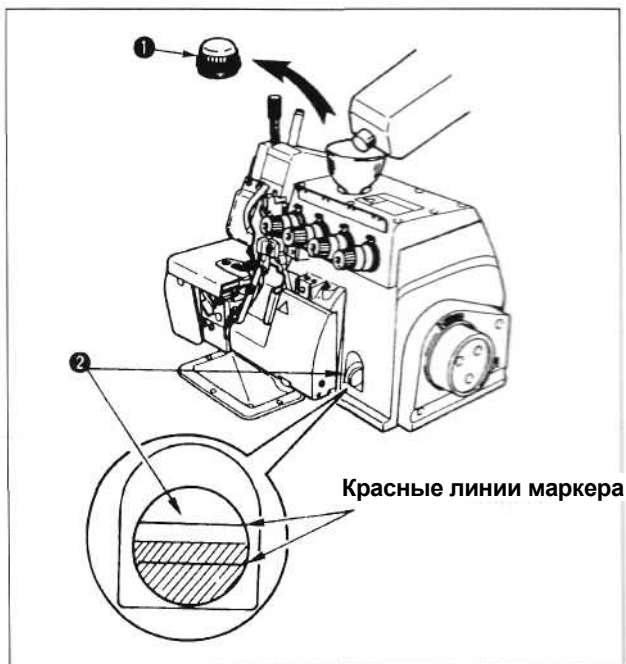
- Перед началом работы, очистите ее полностью.
- Удалите всю пыль, смажьте ее хорошо.
- Убедитесь в том, что напряжение было выставлено правильно.
- Убедитесь в том, что шнур подключен к источнику питания.

СМАЗЫВАНИЕ



Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён



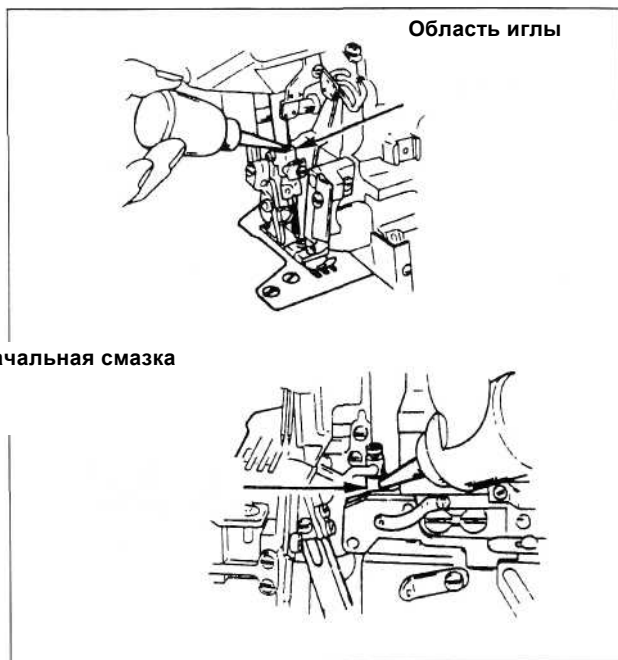
- 1) Снимите крышку масленицы (1).
- 2) Наливайте T10#.
- 3) Заправляйте масло до тех пор, пока уровень масла не достигнет промежутка между двумя красными маркировочными линиями, когда масло достигнет отметки (2) станет видно со стороны.

(Предостережение)

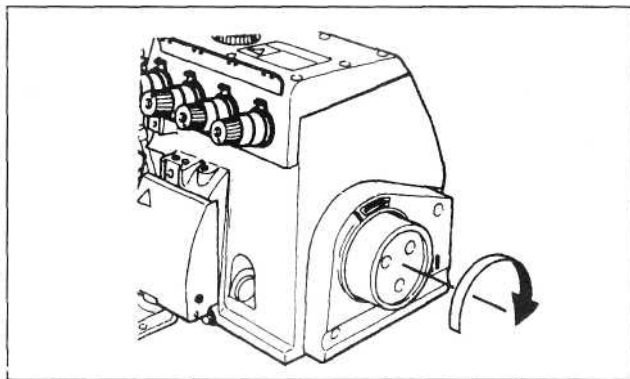
1. Будьте осторожны не переливайте масло за верхний красный уровень во избежание чрезмерного смазывания.
2. Меняйте масло каждые 6 месяцев.
3. Добавьте масло если уровень его упадет до нижнего уровня.

(Предостережение)

Нанесите одну или две капли масла на иглоку и на натяжное приспособление, когда пользуетесь машинкой впервые после установки или после долгого периода неупотребления.



2. ПРОВЕРКА НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ



1) Правильное направление вращения вала швейной машины - по часовой стрелке, при наблюдении машины со стороны ручного колеса.

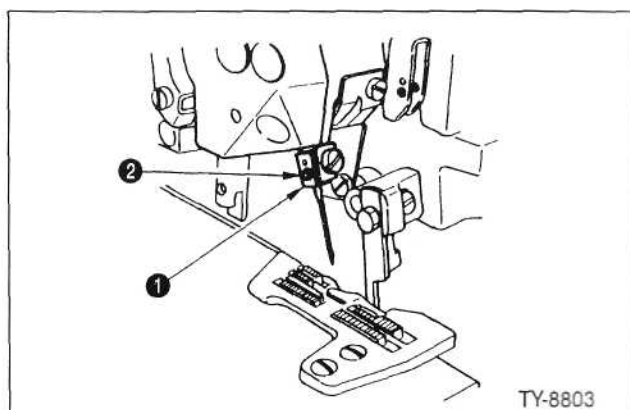
Никогда не допускайте вращения вала в обратном направлении.

Если вал будет вращаться против часовой стрелки, то накачка масла будет не в состоянии функционировать, приводя к заклиниванию.

3. УСТАНОВКА ИГЛ

Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён

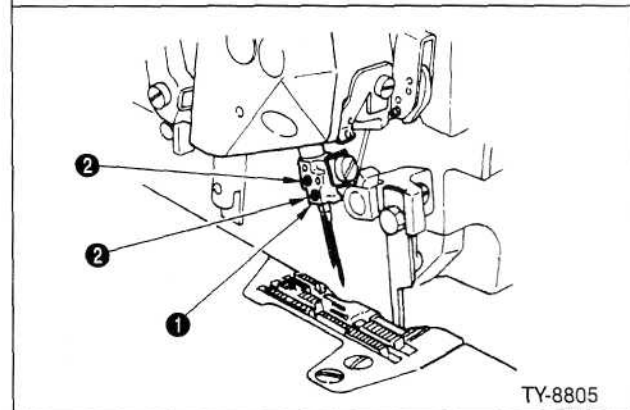
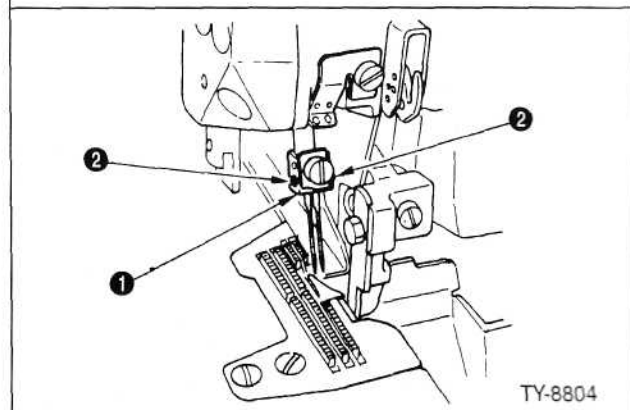


Стандартная игла DC x 27 #11. Вы также можете использовать DC x 1. В этом случае, расстояние между иглой и натяжным приспособлением может быть откорректированным. При шитье используйте иглы DC x 27 игл.

1) Поставьте держатель иглы (1) в верхнее положение.

2) Ослабьте держатель иглы (2) и полностью вставьте иглу в отверстие для иглы расположив его в обратную сторону от оператора.

3) Вставляйте иглу в держатель поглубже (2).



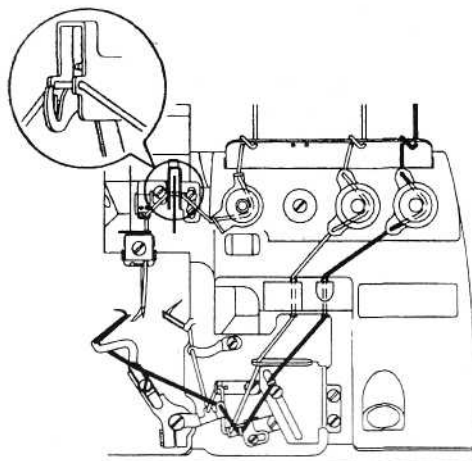
4. Ознакомление с машинкой

Внимание:

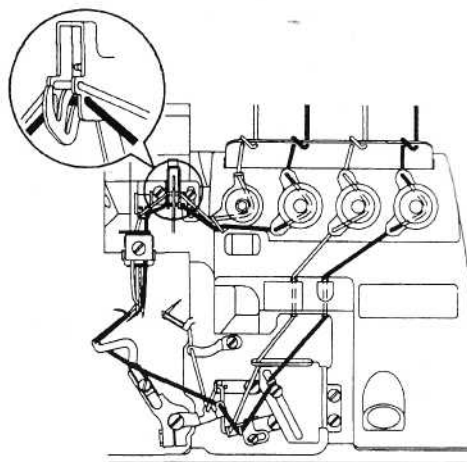
Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён

Проденьте нитку так, как показано на схеме.

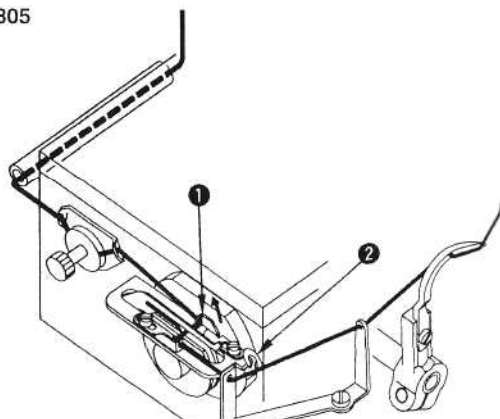
ТУ-8803



ТУ-8804

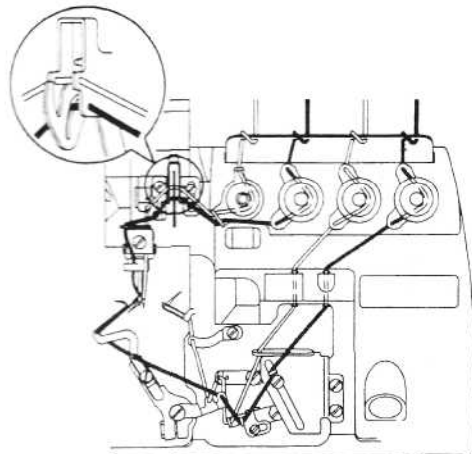


ТУ-8805

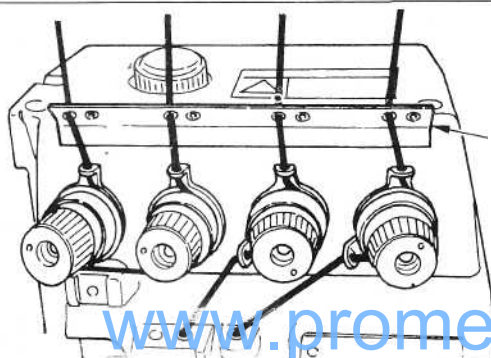


(Предупреждение)

Поднимите крышку натягивающего приспособления (1) и выполните продевание. Верните крышку натягивающего приспособления в первоначальное положение.



(Предостережение) Убедитесь, что игла продета для двойной строчки через «ушко» иглы. (Пропустите нить через иглу для захвата через рычаг натяжного приспособления расположенного снаружи).



Промежуточное отверстие для нити

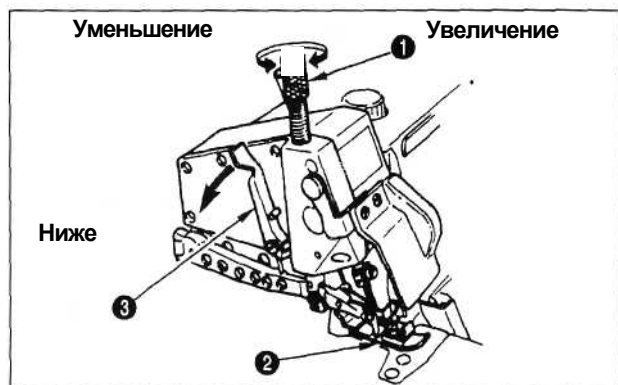
(Предупреждение)

При использовании раскрученных нитей, таких как шерстяной нейлон или слабую нить, не продевайте ее через промежуточное отверстие.

5. КОРРЕКТИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ И УДАЛЕНИЕ ЕЕ.

Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён

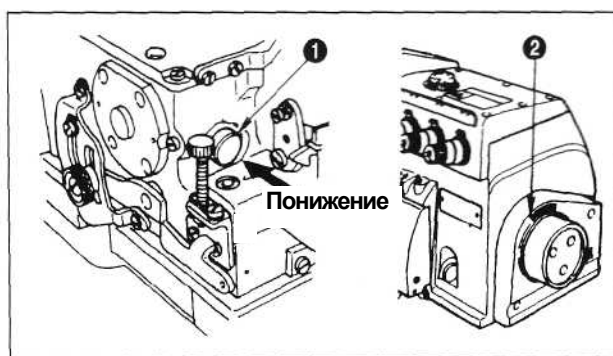


- 1) Корректируйте давление лапки, поворачивая регулировочный винт (1).
Если регулировочный винт вращать по часовой стрелке, то давление на лапку будет увеличиваться. Если винт поворачивать против часовой стрелки, давление будет уменьшаться.
- 2) Для поворота лапки в сторону (2), подымите иглу в самое верхнее положение удара и нижнюю задвижку запирающего рычага (3).

6. КОРРЕКТИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён



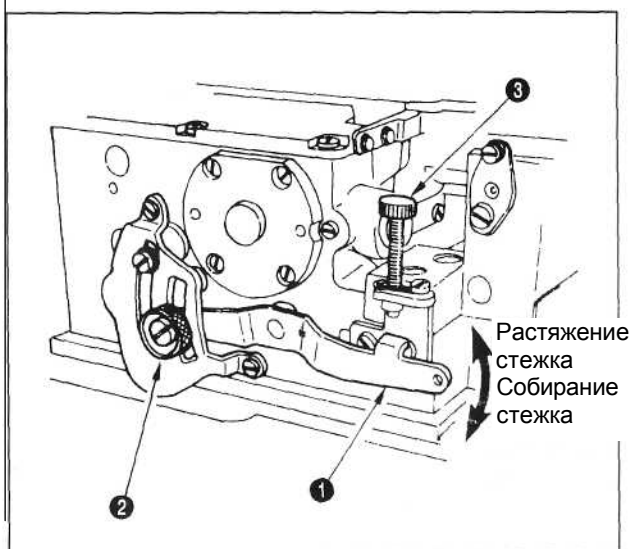
- 1) Медленно прокрутите барабан дальше продолжая отпускать кнопку (1), и Вы найдете точку в которой кнопка уходит глубже.
- 2) С вышеупомянутым поддержанным условием, выровняйте желательную длину на барабан со значениями (2) на ленточном покрытии.
- 3) Сбросить кнопку (1) после установки длины стежка.

7. НАЛАДКА

ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ

Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён.

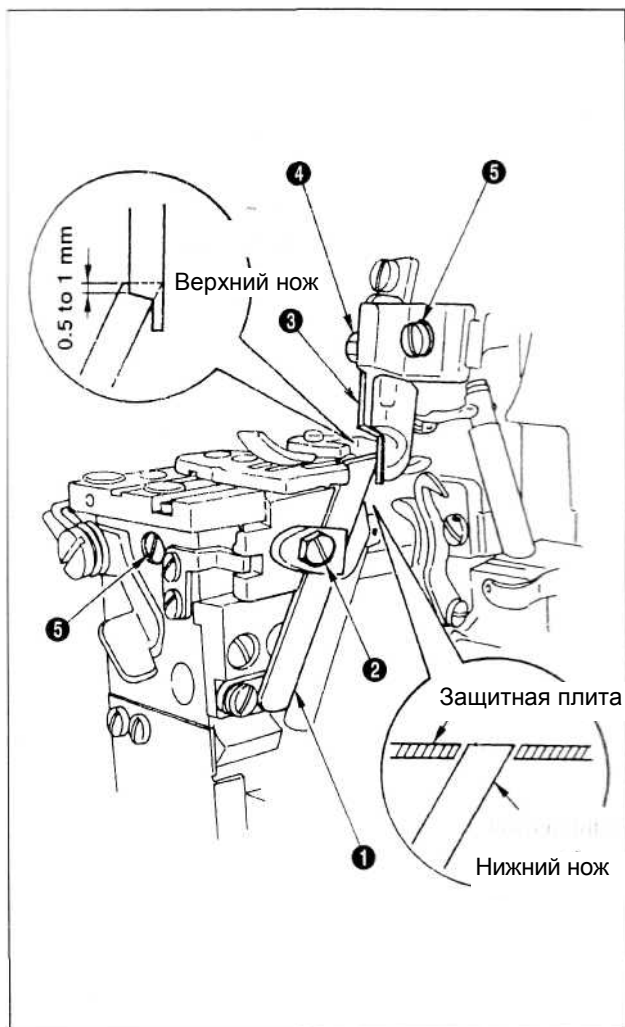


- 1) Ослабьте дифференциальную стопорную гайку подачи (2). Поднимите дифференциальную гайку, поднимая рычаг (1) вверх для того, чтобы растянуть стежок или вниз для того, чтобы собрать стежок.
- 2) Когда Вы хотите переместить дифференциальную гайку подачи рычагом (1) только немного, используйте винт более точной настройки (3).
- 3) Когда деление шкалы установлено на "-1", машина будет выполнять растягивающийся стежок с дифференциальным отношением подачи 1: 0.8, когда установлено на "0" дифференциальная подача отношение между магистральной линией и дифференциальным зажимом подачи будет 1: 1.
- 4) Максимальное дифференциальное отношение подачи для сборки стежка 1: 1.9 (так же можно установить на 1:2.9 в зависимости от установки внутреннего механизма машины). Деления шкалы вне "0" используются как рекомендации.

IV ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ - НАЛАДКА НОЖЕЙ И ШИРИНЫ КРАЯ

Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён



- ❖ Высота нижнего ножа
- ❖ Ослабьте винт без головки (2) и установите высоту нижнего ножа (1) так, чтобы его край был на одном уровне с поверхностью защитной плиты.
- ❖ Высота верхнего ножа.
- ❖ Ослабьте винт без головки (4) и выполните установку так, чтобы верхний нож (3) перекрывал нижний нож (1) на 0.5 - 1 мм, в своём самом низком положении.
- ❖ Ширина края
- ❖ Ширины края 1.6 через каждые 6.4 мм осуществляется сменой частей или при использовании моделей подкласса. (Ширина края будет немного большей, чем нож обрезал ширину.)

Изменение ширины края:

- 1) Ослабить винт без головки (5), толкните нижний нож (1) влево и закрепить.
- 2) Ослабить винт без головки (6) и переместить верхний нож (3) как требуется, затем закрепить его.
- 3) Опустить верхний нож к его самой низкой точке и ослабить винт без головки (5). Затянуть винт без головки (5), когда более нижний нож приходит в соприкосновение с верхним ножом.

(Предостережение)

1. Убедитесь, что затянули винт без головки (5) перед началом работы машинки.
2. После завершения установки, сделайте ножи обрезку нити, чтобы удостовериться в их остроте.

- ❖ Повторная заточка нижнего ножа.

Когда нижний нож затупится - повторно заточите это как показано на рисунке слева.

2. Чистка головки машины

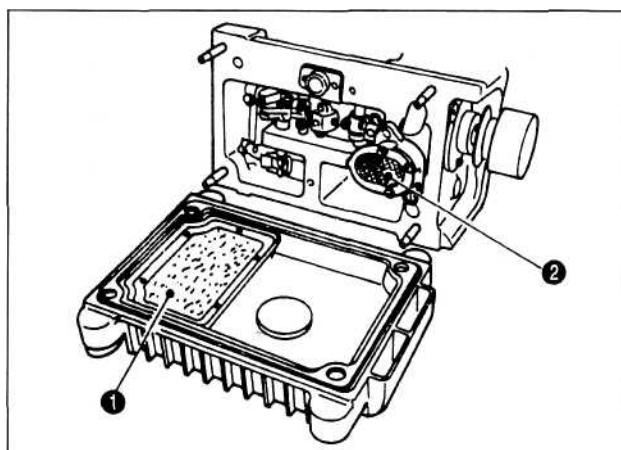
Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён

- 1) Чистите изнутри натягивающее приспособление и отверстие для иглы хотя бы один или два раза в день. В противном случае масло может протекать или материал будет вымазан маслом.

(Предостережение) Не вытирайте покрытую поверхность головки машины с более тонким слоем лака. Выполнение так повредит покрытие поверхности.

3. ОЧИСТКА ФИЛЬТРА И СЕТИ НАСОСА



1) Используя швейную машину в течение длительного периода времени, прочищайте фильтр (1) и сетку насоса (2) периодически дважды или три раза в год. Если фильтр и сетка насоса засорены пылью, детали машин могут стираться или цепляться, поэтому тщательно проверяйте фильтр и сетку насоса.

2) Если смазочное масло в машине поменяло цвет, смените его во время очистки.

4. МОТОРНЫЙ ШКИВ И V ОБРАЗНЫЙ РЕМЕНЬ.

Число оборотов швейной машины (оборот в минуту)	50 Hz			60 Hz		
	Внешний диаметр моторного шкива (мм)	V – образный ремень (дюйм)		Внешний диаметр моторного шкива (мм)	V – образный ремень (дюйм)	
		Полуприкреплённый тип	Прикреплённый тип		Полуприкреплённый тип	Прикреплённый тип
6,500	120	38	32	100	36	32
6,000	110	36	32	95	35	30
5,500	100	36	32	85	35	30
5,000	90	35	30	80	34	30
4,500	85	35	30	70	34	30

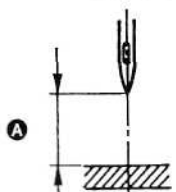
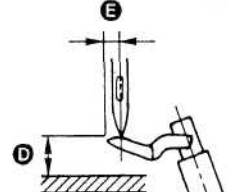
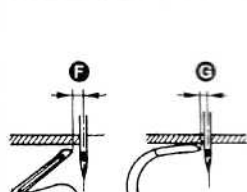
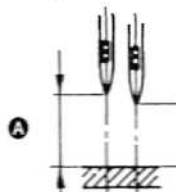
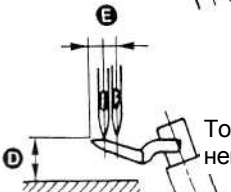
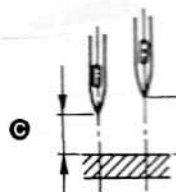
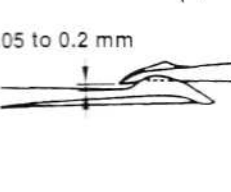
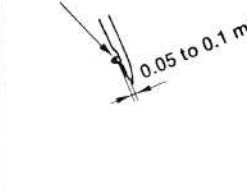
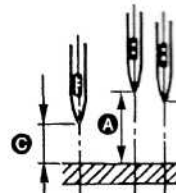
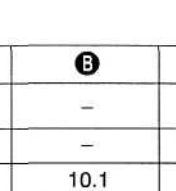
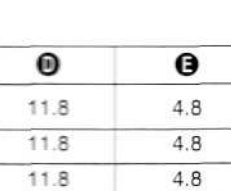
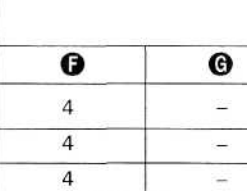
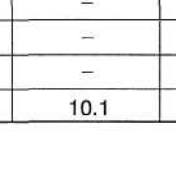
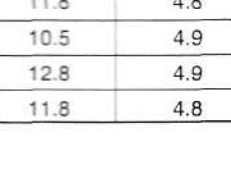
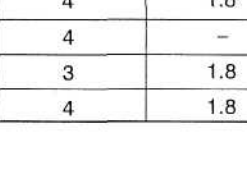
- 1) Используйте двигатель 1/2 HP (400Вт).
- 2) Используйте V – образный ремень типа M.
- 3) Соотношения среди числа оборотов швейной машины, моторного шкива, и части V – образного ремня находятся как показано в таблице.
- 4) Средний диаметр маховика головки швейной машины - 50.6 мм.

5. РАЗМЕРЫ ИСПОЛЗУЕМЫЕ ДЛЯ НАСТРОЙКИ ЛЕНТОВОДИТЕЛЯ И ЗАЩИТЫ ИГЛЫ.

ВНИМАНИЕ:

- Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён
- Чтобы избежать случаи травматизма при пользовании машинкой во время неполадок воспользуйтесь услугами техника, который сможет заменить некоторые детали и произвести настройки.
- Во избежание телесного повреждения перед эксплуатацией проверьте – надёжно ли затянуты болты и что ни какие компоненты не соприкасаются друг с другом.

(Предостережение) размеры, данные в таблице - стандартные, которые используются для того чтобы приспособить лентоводитель непрерывного стана. Они предназначены, чтобы использоваться для справки и должны быть изменены более или менее в соответствии с сырьём для шитья и нитью, которая используется.

							
							
							
							
							
							
							
	A	B	C	D	E	F	G
TY-8803	11	—	—	11.8	4.8	4	—
TY-8808	11	—	—	11.8	4.8	4	—
TY-8804	11	10.1	—	11.8	4.8	4	—
TY-8805	11	—	9.5	11.8	4.8	4	1.8
TY-8803B	11	—	—	10.5	4.9	4	—
TY-8805-60H	12.6	—	11.1	12.8	4.9	3	1.8
TY-8806	11	10.1	9.5	11.8	4.8	4	1.8

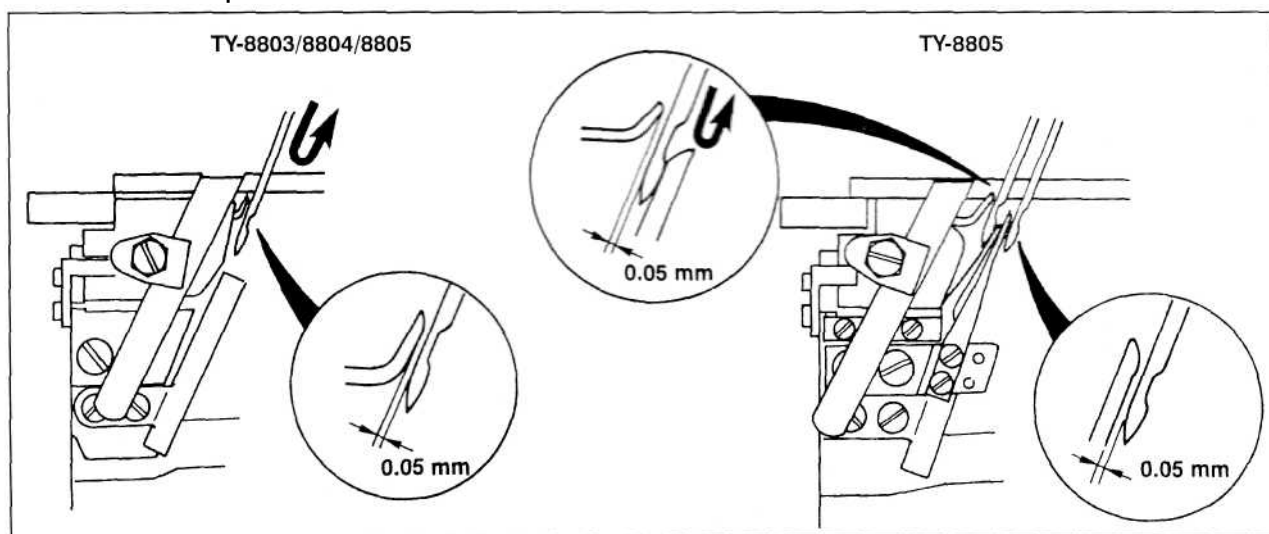


1) Приспособьте нижний лентоводитель непрерывного стана так, чтобы игла была нажата на 0.05 - 0.1 мм к этой стороне острием лезвия нижнего лентоводителя - в состоянии, где точка лезвия нижнего лентоводителя соединяется с центром иглы.

2) Затем, настройте подвижную защиту иглы (1) так, чтобы расстояние, обеспеченное между иглой и пунктом лезвия нижнего лентоводителя было 0 - 0.05 мм в области, где игла выдвинута к этой стороне, подвижной защитой иглы (1).

о Для машины с 2х игольным оверлоком настраивают оба левые и правые иглы в той же самой манере.

Компоненты защиты иглы

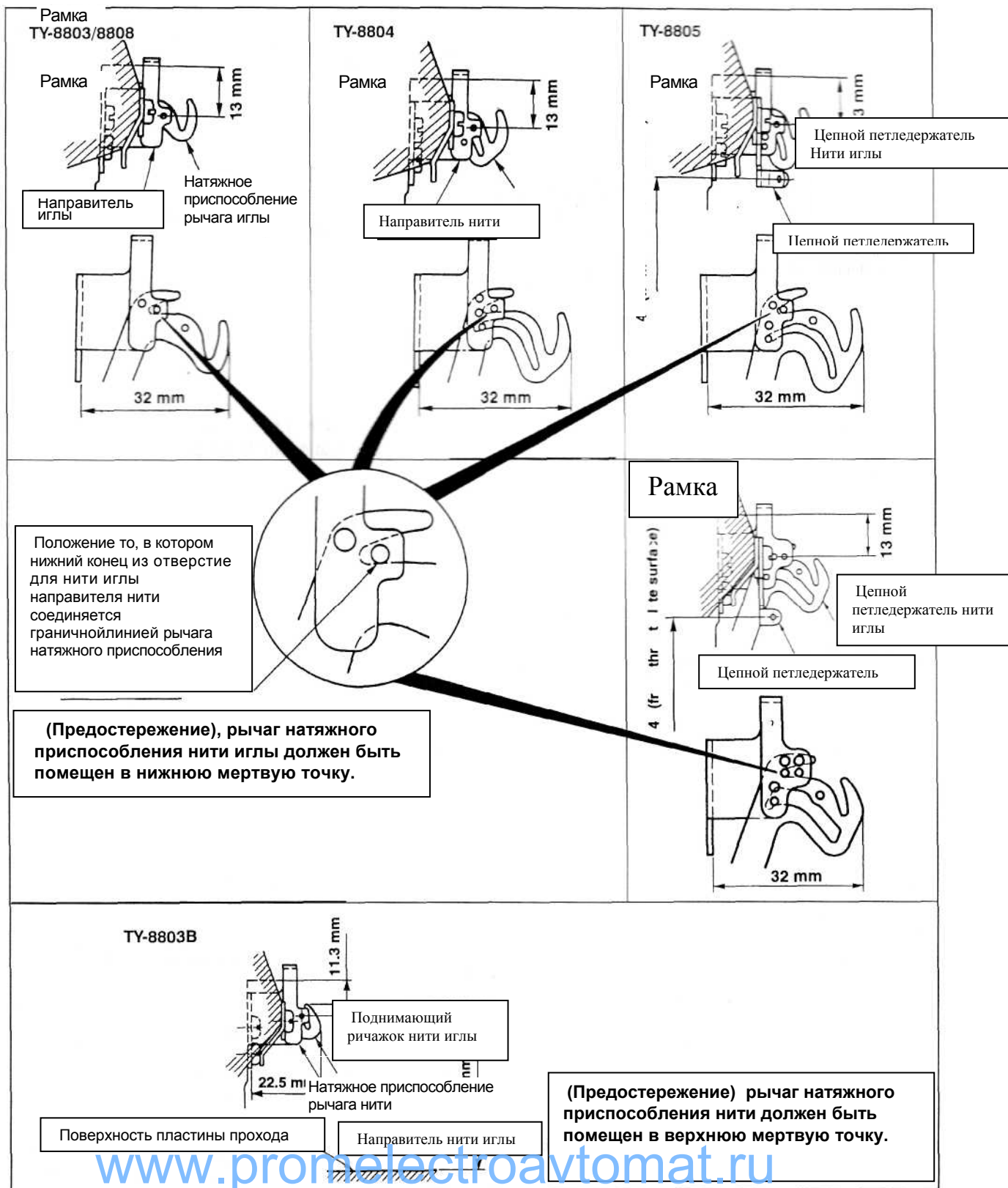


6. РАЗМЕРЫ ОТНОСЯЩИЕСЯ К ПОЛОЖЕНИЮ НАТЯЖНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ НИТИ, И КУЛАК НИТИ ЛЕНТОВОДИТЕЛЯ (СТАНДАРТНАЯ НАСТРОЙКА)

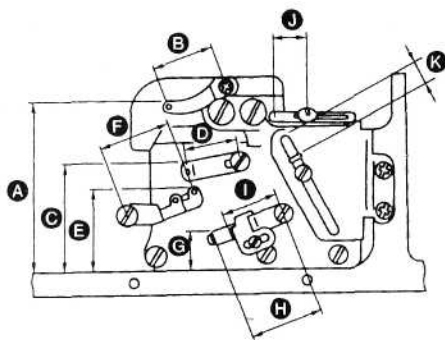
Внимание:

Чтобы уберечься от возможного телесного повреждения из-за резкого начала работы машины, убедитесь, что начали этот процесс после выключения питания и установив - что двигатель отключён

(1) Положение иглы продевающего рычага натяжного приспособления и руководство натяжения иглы



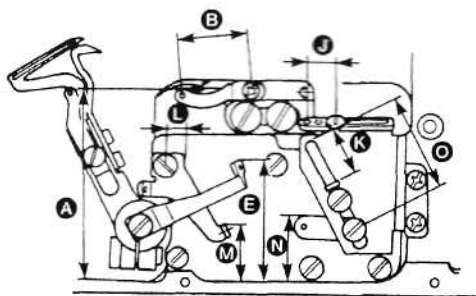
(2) Положение лентоводителя, продевающего рычага натяжного приспособления и руководство натяжения лентоводителя.



(Unit : mm)

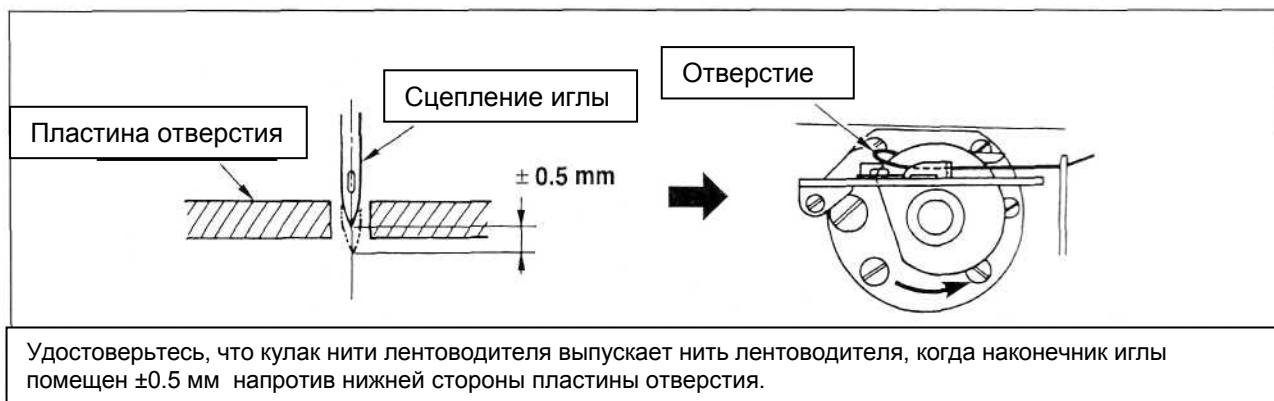
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
TY-8803	68	25	44.5	22	37	26	9	26	22	12	6
TY-8804	↑	↑	↑	↑	↑	↑	8	27	23.5	↑	↑
TY-8805	↑	↑	↑	↑	↑	↑	9	26	22	↑	↑
TY-8803-05	↑	↑	↑	↑	↑	24	8	26	19	15	18.5
TY-8805-50H	↑	↑	↑	↑	↑	26	↑	30	26.5	12	6
TY-8805-60H	↑	↑	↑	↑	↑	↑	10	↑	↑	↑	↑
TY-8806	↑	↑	↑	↑	↑	↑	8	27	23.5	↑	↑

[For TY-8803B only]



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
TY-8803B	68.5	24	—	—	43	—	—	—	—	10	17	6.8	20	23.5	35

Размеры (E) и (G) – регулируемые значения, когда верхний лентоводитель - в его самом правом положении.



7. ТАБЛИЦА ПРЕОБРАЗОВАНИЙ ЧИСЛА ИГЛЫ

JAPAN (ORGAN)	
DC x 27 # 9	B-27 Nm 65
DC x 27 # 11	B-27 Nm 75
DC x 27 # 14	B-27 Nm 90
DC x 27 # 16	B-27 Nm 100
DC x 27 # 18	B-27 Nm 110
DC x 27 # 19	B-27 Nm 120
DC x 27 # 21	B-27 Nm 130

www.promelectroavtomat.ru

Для TY8803B только



По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru

www.promelectroavtomat.ru